

Title (en)

Perform loading station for blow moulding machines

Title (de)

Vorformlingsladestation für Blasmaschinen

Title (fr)

Station de chargement de préformes pour une machine de moulage par soufflage

Publication

EP 0846545 A1 19980610 (DE)

Application

EP 97120706 A 19971126

Priority

DE 19650626 A 19961206

Abstract (en)

The preform loading station, feeds reheating blow-moulding machines. A bottom-down preform shell is taken from stock on a carrier peg (12), which forms part of a continuously stepped conveyor unit, e.g. a chain conveyor (11). The shell is moved through a heating section (10). Once heated sufficiently, it is taken off and introduced into the blowing mould. A stepper drive system (17) causes the required intermittent movements. In the novel design, the preform is up-ended by a continuously rotating, inverting wheel (7), which has a horizontal axis (13), and is fed by the intermittently turning loader wheel (15), having a perpendicular axis (14). The preform is pressed onto the carrier peg by a push-on system (16). The transfer occurs with both the chain conveyor and loading wheel stopped.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorformlingsladestation für Reheat-Blasmaschinen. Bei solchen Maschinen besteht ein Problem darin, daß die auf Vorrat hergestellten hülsen- oder patronenförmigen kalten Vorformlinge (1), ehe sie durch eine Heizstrecke (10) auf den Transportdornen (12), einer Transporteinrichtung bewegt werden, die sie auf die richtige Blastempertur bringt, von der Anlieferungsposition "Boden unten" in die Aufsteckposition "Boden oben" gebracht werden müssen. Dies geschieht mittels eines die Vorformlinge (1) um 180° drehenden Wenderades (7), das sie an ein Laderad (15) übergibt, von dem sie auf die Transportdorne (12) gedrückt werden. Dies wird erfindungsgemäß dadurch bewerkstelligt, daß die Ladestation ein kontinuierlich drehendes Wenderad (7) mit waagerechter Achse (13) und ein die Vorformlinge von diesem abnehmendes, taktweise drehendes Laderad (15) mit senkrechter Achse (14) aufweisen, aus dem die Vorformlinge auf die Transportdorne (12) durch ein Aufdrücksystem (16) aufgesteckt werden, wobei das Aufstecken in einer Stillstandsphase der Transporteinrichtung der Reheat-Maschine bei gleichzeitigem Stillstand des Laderades (15) erfolgt. <IMAGE>

IPC 1-7

B29C 49/42; **B29C 49/06**

IPC 8 full level

B29C 49/42 (2006.01); **B29C 49/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

B29C 49/4205 (2013.01); **B29C 49/06** (2013.01); **B29C 49/42097** (2022.05); **B29C 2949/0715** (2022.05)

Citation (search report)

- [A] DE 3637694 A1 19880519 - KRUPP CORPOPLAST MASCH [DE]
- [A] US 4819785 A 19890411 - ICHIZAWA YOSHIYUKI [JP], et al
- [A] EP 0396482 A1 19901107 - SIDEL SA [FR]
- [A] US 4693375 A 19870915 - SCHWEERS KARL D [US]
- [A] DE 2916406 A1 19791031 - YOSHINO KOGYOSHO CO LTD

Cited by

US6422379B1; WO9962693A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU MC NL PT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0846545 A1 19980610; BR 9705501 A 19990928; CA 2223159 A1 19980606; DE 19650626 A1 19980610; MX 9709482 A 19980731

DOCDB simple family (application)

EP 97120706 A 19971126; BR 9705501 A 19971202; CA 2223159 A 19971202; DE 19650626 A 19961206; MX 9709482 A 19971203